



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209814444 U

(45)授权公告日 2019.12.20

(21)申请号 201822129886.6

(22)申请日 2018.12.18

(73)专利权人 宁夏中宁县兴顺农林生态开发有限公司

地址 755100 宁夏回族自治区中卫市中宁县平安西街朱营二队

(72)发明人 边娇娇

(51)Int.Cl.

B65B 51/06(2006.01)

B65B 59/00(2006.01)

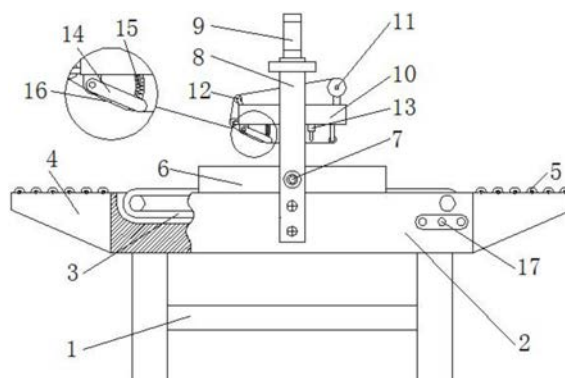
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

产品包装用胶带封箱装置

(57)摘要

本实用新型公开了产品包装用胶带封箱装置,包括底座和胶带机,所述底座的顶部焊接有工作台,所述工作台的顶部传动连接有电动输送带,所述底座的两侧通过螺栓对称固定连接推板,所述推板的顶部等距转动连接有多个转辊,所述工作台的顶部中心处螺栓固定连接支撑板。本实用新型中,在工作台的顶部位于输送带两侧设置的夹板,可根据箱体的纵向宽度进行调节处理,按动控制开关,第一气缸便会带动双向的夹板进行水平方向的调节,同时夹板上均匀设置的辊轮,可将箱体夹持在夹板之间进行水平滚动输送,这种结构箱体进行限位装夹输送,从而可降低箱体封箱处理时的偏差。



1. 产品包装用胶带封箱装置,包括底座(1)和胶带机(10),其特征在于:所述底座(1)的顶部焊接有工作台(2),所述工作台(2)的顶部传动连接有电动输送带(3),所述底座(1)的两侧通过螺栓对称固定连接推送板(4),所述推送板(4)的顶部等距转动连接有多个转辊(5),所述工作台(2)的顶部中心处螺栓固定连接支撑板(8),所述支撑板(8)的内部开设有滑槽(18),所述滑槽(18)之间滑接有升降板(19),所述支撑板(8)的顶部螺栓固定连接配合升降板(19)使用的第二气缸(9),所述升降板(19)的底部通过螺栓固定连接胶带机(10),所述胶带机(10)的顶部螺栓固定连接胶带辊架(11),所述胶带机(10)外部呈均匀转动连接有多个输胶辊(12),所述胶带机(10)的底部设置有切割装置(13)。

2. 如权利要求1所述的产品包装用胶带封箱装置,其特征在于:所述工作台(2)的顶部位于电动输送带(3)的两侧对称焊接有限位板(6),所述限位板(6)远离电动输送带(3)的一侧通过螺栓固定连接第一气缸(7),所述第一气缸(7)的伸缩端通过螺栓固定连接夹板(20),所述夹板(20)一侧等距转动连接有多个辊轮(21)。

3. 如权利要求1所述的产品包装用胶带封箱装置,其特征在于:所述胶带机(10)的底部通过转轴转动连接有压板(14),所述压板(14)的底部中心处传动连接有输送辊带(16),所述压板(14)的底部位于输送辊带(16)的两侧等距对称转动连接有多个压辊(22)。

4. 如权利要求3所述的产品包装用胶带封箱装置,其特征在于:所述压板(14)与胶带机(10)之间焊接有多个缓冲弹簧(15)。

5. 如权利要求1所述的产品包装用胶带封箱装置,其特征在于:所述底座(1)的前表面嵌设有控制开关(17),所述控制开关(17)的输出端分别与电动输送带(3)、第一气缸(7)、第二气缸(9)和胶带机(10)的输入端电性连接。

产品包装用胶带封箱装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于胶带封箱机技术领域,具体为产品包装用胶带封箱装置。

背景技术

[0002] 胶带封箱机是指用即贴胶带封纸箱封口,经济快速、容易调整,可一次完成上、下封箱动作,也可以采用印字胶带,更可提高产品形象,是自动化包装企业的首选,封箱机的关键部件是驱动电机。电机功率越大越好。然而现有的产品包装用胶带封箱装置,不便于箱体的限位输送处理,易导致箱体封胶处理时产生偏差,同时也不便于贴胶机高度的调节处理,同时现有的现有的产品包装用胶带封箱装置,没有设置将箱体进行压平封胶处理的装置,导致箱体封箱的效果较差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于:为了解决箱体封胶处理时易产生偏差,贴胶机的高度难以调节,且封箱效果较差,提供产品包装用胶带封箱装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 产品包装用胶带封箱装置,包括底座和胶带机,所述底座的顶部焊接有工作台,所述工作台的顶部传动连接有电动输送带,所述底座的两侧通过螺栓对称固定连接推送板,所述推送板的顶部等距转动连接多个转辊,所述工作台的顶部中心处螺栓固定连接支撑板,所述支撑板的内部开设有滑槽,所述滑槽之间滑接有升降板,所述支撑板的顶部螺栓固定连接配合升降板使用的第二气缸,所述升降板的底部通过螺栓固定连接胶带机,所述胶带机的顶部螺栓固定连接胶带辊架,所述胶带机外部呈均匀转动连接多个输胶辊,所述胶带机的底部设置有切割装置。

[0006] 其中,所述工作台的顶部位于电动输送带的两侧对称焊接有限位板,所述限位板远离电动输送带的一侧通过螺栓固定连接第一气缸,所述第一气缸的伸缩端通过螺栓固定连接夹板,所述夹板一侧等距转动连接多个辊轮。

[0007] 其中,所述胶带机的底部通过转轴转动连接压板,所述压板的底部中心处传动连接有输送辊带,所述压板的底部位于输送辊带的两侧等距对称转动连接多个压辊。

[0008] 其中,所述压板与胶带机之间焊接多个缓冲弹簧。

[0009] 其中,所述底座的前表面嵌设有控制开关,所述控制开关的输出端分别与电动输送带、第一气缸、第二气缸和胶带机的输入端电性连接。

[0010] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1、本实用新型中,在工作台的顶部位于输送带两侧设置的夹板,可根据箱体的纵向宽度进行调节处理,按动控制开关,第一气缸便会带动双向的夹板进行水平方向的调节,同时夹板上均匀设置的辊轮,可将箱体夹持在夹板之间进行水平滚动输送,这种结构箱体进行限位装夹输送,从而可降低箱体封箱处理时的偏差。

[0012] 2、本实用新型中,当箱体靠近胶带机时,压板会接触箱体的顶部,压板底部对称设

置的压辊,可将箱体顶部两侧的开合板压平至竖直状态,同时压板底部中部的输送辊带可将胶带均匀的滚动挤压在开合板的封口处,共同作用下,可快速的将箱体进行封箱处理,这种结构既提高了箱体封箱的效率,同时也提高了箱体封装处理的质量。

[0013] 3、本实用新型中,第二气缸可带动升降板在支撑架内部竖直滑动,从而可带动升降板底部的胶带机进行竖直方向的高度调节处理,这种结构可根据箱体的高度电控调节胶带机的高度,既可提高箱体的封箱质量,同时也便于使用者的使用。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型产品包装用胶带封箱装置的结构示意简图;

[0015] 图2为本实用新型中工作台的侧剖图;

[0016] 图3为本实用新型中压板的结构示意图。

[0017] 图中标记:1、底座;2、工作台;3、电动输送带;4、推送板;5、转辊;6、限位板;7、第一气缸;8、支撑板;9、第二气缸;10、胶带机;11、胶带辊架;12、输胶辊;13、切割装置;14、压板;15、缓冲弹簧;16、输送辊带;17、控制开关;18、滑槽;19、升降板;20、夹板;21、辊轮;22、压辊。

具体实施方式

[0018] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0019] 参照图1-3,产品包装用胶带封箱装置,包括底座1和胶带机10,底座1的顶部焊接有工作台2,工作台2的顶部传动连接有电动输送带3,底座1的两侧通过螺栓对称固定连接有推送板4,推送板4的顶部等距转动连接有多个转辊5,工作台2的顶部中心处螺栓固定连接有支撑板8,支撑板8的内部开设有滑槽18,滑槽18之间滑接有升降板19,支撑板8的顶部螺栓固定连接有配合升降板19使用的第二气缸9,升降板19的底部通过螺栓固定连接有胶带机10,胶带机10的顶部螺栓固定连接有胶带辊架11,胶带机10外部呈均匀转动连接有多个输胶辊12,胶带机10的底部设置有切割装置13。

[0020] 工作台2的顶部位于电动输送带3的两侧对称焊接有限位板6,限位板6远离电动输送带3的一侧通过螺栓固定连接有第一气缸7,第一气缸7的伸缩端通过螺栓固定连接有夹板20,夹板20一侧等距转动连接有多个辊轮21,箱体夹持在夹板20之间时,夹板20上的多个辊轮21可将箱体进行纵向的固定,同时辊轮21在电动输送带3的作用下,可将箱体进行水平横向的滚动输送,便提升了箱体移动运输的稳定性,从而提高了箱体封箱的质量。

[0021] 胶带机10的底部通过转轴转动连接有压板14,压板14的底部中心处传动连接有输送辊带16,压板14的底部位于输送辊带16的两侧等距对称转动连接有多个压辊22,压板14与胶带机10之间焊接有多个缓冲弹簧15,在压板14和胶带机10之间焊接的缓冲弹簧15,可缓冲压板14挤压箱体时的挤压力,有效防止箱体的破损,同时缓冲弹簧15挤压压板14时,可使得胶带与箱体间的压力增加,从而提高了胶带粘贴的牢固性。

[0022] 底座1的前表面嵌设有控制开关17,控制开关17的输出端分别与电动输送带3、第一气缸7、第二气缸9和胶带机10的输入端电性连接。

[0023] 工作原理：使用时，接通电源，按动根据箱体的宽度，按动控制开关17，第一气缸7便可带动夹板20进行水平方向的调节处理，根据箱体的高度，按动控制开关17，第二气缸9可带动升降板19在支撑架8内的滑槽18内竖直滑动，从而可带动升降板19底部的胶带机10进行竖直方向的高度调节处理，将箱体放置在电动输送带3上，按动控制开关17，电动输送带3便会工作，将箱体进行水平输送，当箱体靠近胶带机10时，压板14会接触箱体的顶部，压板14底部对称设置的压辊22，可将箱体顶部两侧的开合板压平，同时压板14底部中处的输送辊带16可将胶带均匀的滚动挤压在开合板的封口处，便完成了箱体的封箱处理。

[0024] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

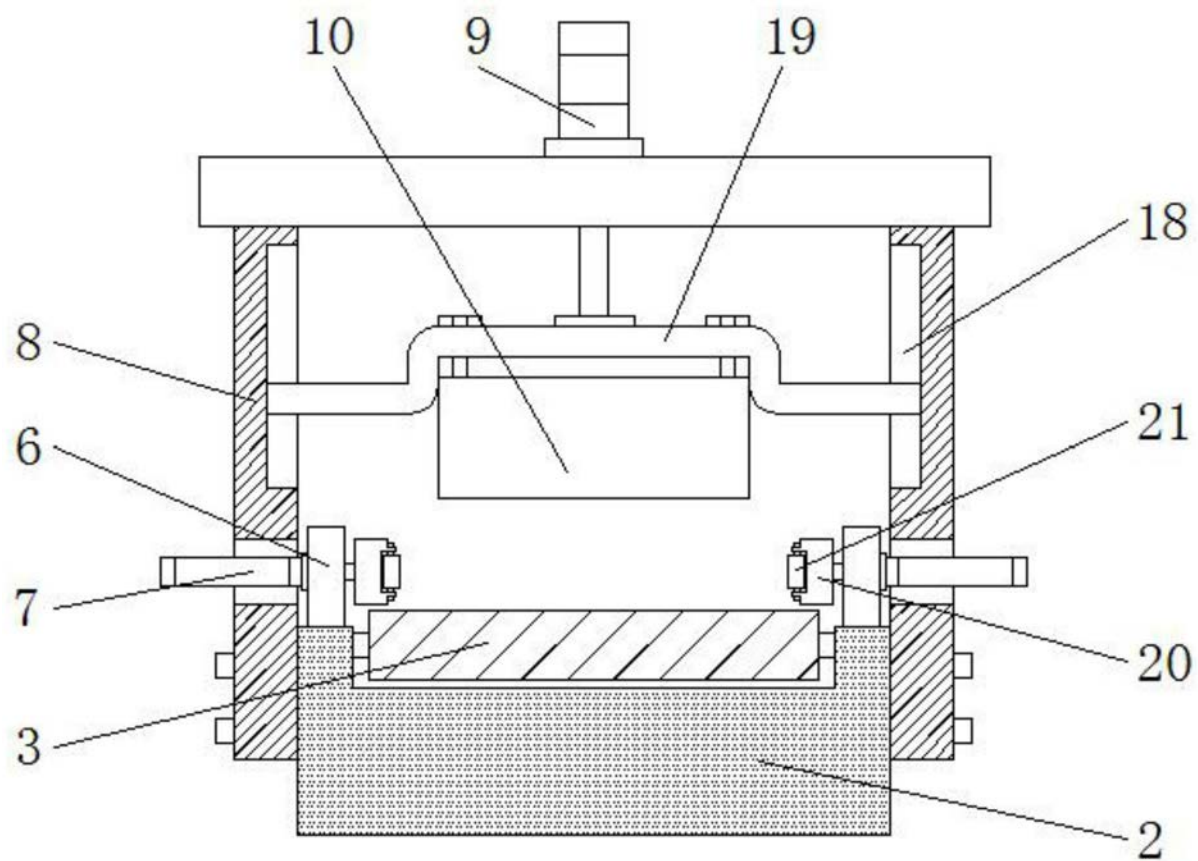


图2

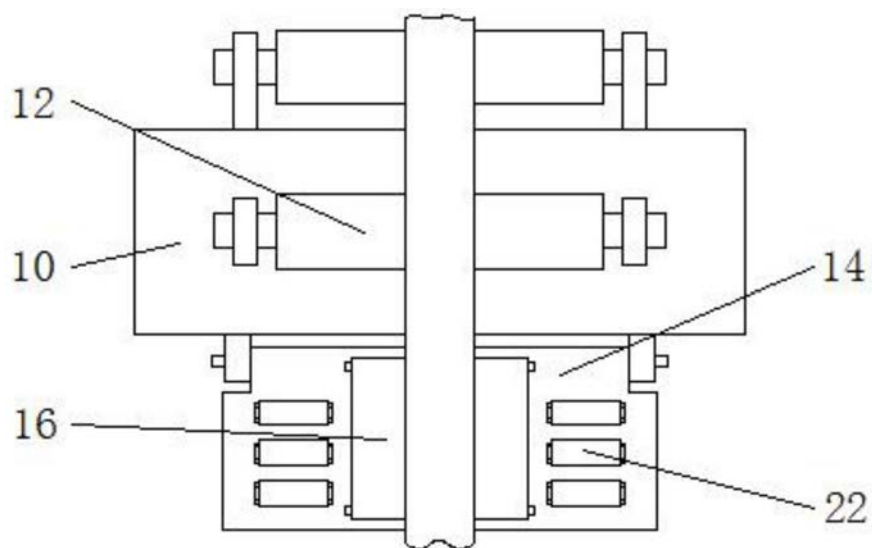


图3